調達要求番号：

陸　上　自　衛　隊　仕　様　書			
物品番号		仕　様　書　番　号	
特科用計測スケール		ＨＥ－Ａ１６６０２６Ｆ	
		防衛大臣承認	年　月　日
		作　成	平成１３年　７月　９日
		変　更	平成２７年　５月２７日
		作成部隊等名	補　給　統　制　本　部

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，陸上自衛隊において射撃諸元の決定，距離測定などに使用する縮尺の目盛を持つ，特科用計測スケールについて規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる用語及び定義は，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１による。

1.3　種類

種類は，**表 1** による。

表 1－種類

番号	種類	物品番号	注記
1	縮尺スケール，１号	－	附属書Ａによる。
2	縮尺スケール，２号	－	
3	座標定規	6675-003-8927-5	附属書Ｂによる。
4	特科用三角尺	－	附属書Ｃによる。
5	縮尺スケール，鋼製	－	附属書Ｄによる。

1.4　製品の呼び方

製品の呼び方は，**表 1** の種類による。

例　縮尺スケール，１号

1.5　引用文書

この仕様書の引用する次の文書は，この仕様書の規定する範囲内において，この仕様書の一部を成すものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a)　**規格**

ＪＩＳ Ｇ ４３０４　　熱間圧廷ステンレス鋼板及び鋼帯

b)　**仕様書**

ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１　陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書

2　製品に関する要求

2.1　構成

構成は，**表 2** による。

表 2－構成

番号	種類	構成品	数量
1	縮尺スケール，１号	本尺、副尺、ケース	1
2	縮尺スケール，２号	本尺、副尺、ケース	1
3	座標定規	－	－
4	特科用三角尺	本尺、副尺	1
5	縮尺スケール，鋼製	－	－

2.2 材料

材料は，**表 3** によるほか，日本工業規格品又は同等以上のものとし，かつ，製造者が規定する社内規格に合格したものとする。

表 3－材料

番号	種類	材料	注記
1	縮尺スケール，１号	合成樹脂製	－
2	縮尺スケール，２号		
3	座標定規	合成樹脂製	－
4	特科用三角尺	アルミニウム製又は合成樹脂製	－
5	縮尺スケール，鋼製	ＪＩＳ Ｇ ４３０４の ＳＵＳ４３０	－

2.3 構造・形状・寸法・性能

構造，形状，寸法及び性能は，**附属書Ａ～附属書Ｄ**による。ただし，形状及び寸法は，標準とする。

2.4 外観

外観は，次による。

a) 外観上のきず，割れ，まくれ，その他の欠陥がないものとする。

b) 各部の塗装及びめっきにむらがあってはならない。

2.5 製品の表示

製品の表示は，調達要領指定書によって指定する場合を除き，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の **2.3** による。

3 品質保証

監督及び検査は，契約担当官等が定める監督・検査実施要領による。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は，調達要領指定書によって指定する場合を除き，商慣習による。

4.2 包装の表示

包装の表示は，調達要領指定書によって指定する場合を除き，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の **4.2** による。

5　その他の指示

5.1　納入書類

5.1.1　添付書類

契約の相手方は，調達要領指定書によって指定する場合を除き，**表 4** の書類を製品ごとに添付するものとする。

表 4－添付書類

番号	添付書類	数量	備 考
1	取扱説明書	1	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の箇条 7 による。
2	構成品目表	1	5.2 による。

5.1.2　提出書類

契約の相手方は，調達要領指定書によって指定する場合を除き，製品納入時，陸上自衛隊関東補給処古河支処に**表 5** の書類を提出するものとする。ただし，過去に納入実績があり，前回納入時と変更のない場合は省略することができる。

表 5－提出書類

番号	添付書類	数量	備 考
1	取扱説明書	a)	ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の箇条 7 による。
2	構成品目表	a)	5.2 による。
3	構成品写真	a)	5.3 による。
注a) 数量は，調達要領指定書によって指定する。			

5.2　構成品目表

構成品目表は，次による。

a) 大きさは，Ａ４とし，写真と構成品目表とが対照できるように配列したものを一葉ごとに透明なプラスチックフィルムに入れるか，又はラミネート加工をするものとする。

b) 構成品目表には，構成品名及び数量を記載するものとする。

c) 表紙には，物品区分標識（ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の**図** 2c による**施設器材標識**），調達要求番号，納入年月及び納入会社名を表示するものとする。

5.3　構成品写真

構成品写真は，構成品の形状及び目盛が識別できるよう適宜に区分して撮影するものとする。

5.4　仕様書に関する疑義

仕様書に関する疑義は，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の 8.3 による。

附属書Ａ
（規定）
縮尺スケール，１号及び縮尺スケール，２号製作要領

A.1　適用範囲

この**附属書**は，**種類**１，２の縮尺スケール，１号及び縮尺スケール，２号の作成要領について規定する。

A.2　形状・寸法

形状及び寸法は，**図** A.1 及び**表** A.1 による。

単位　mm

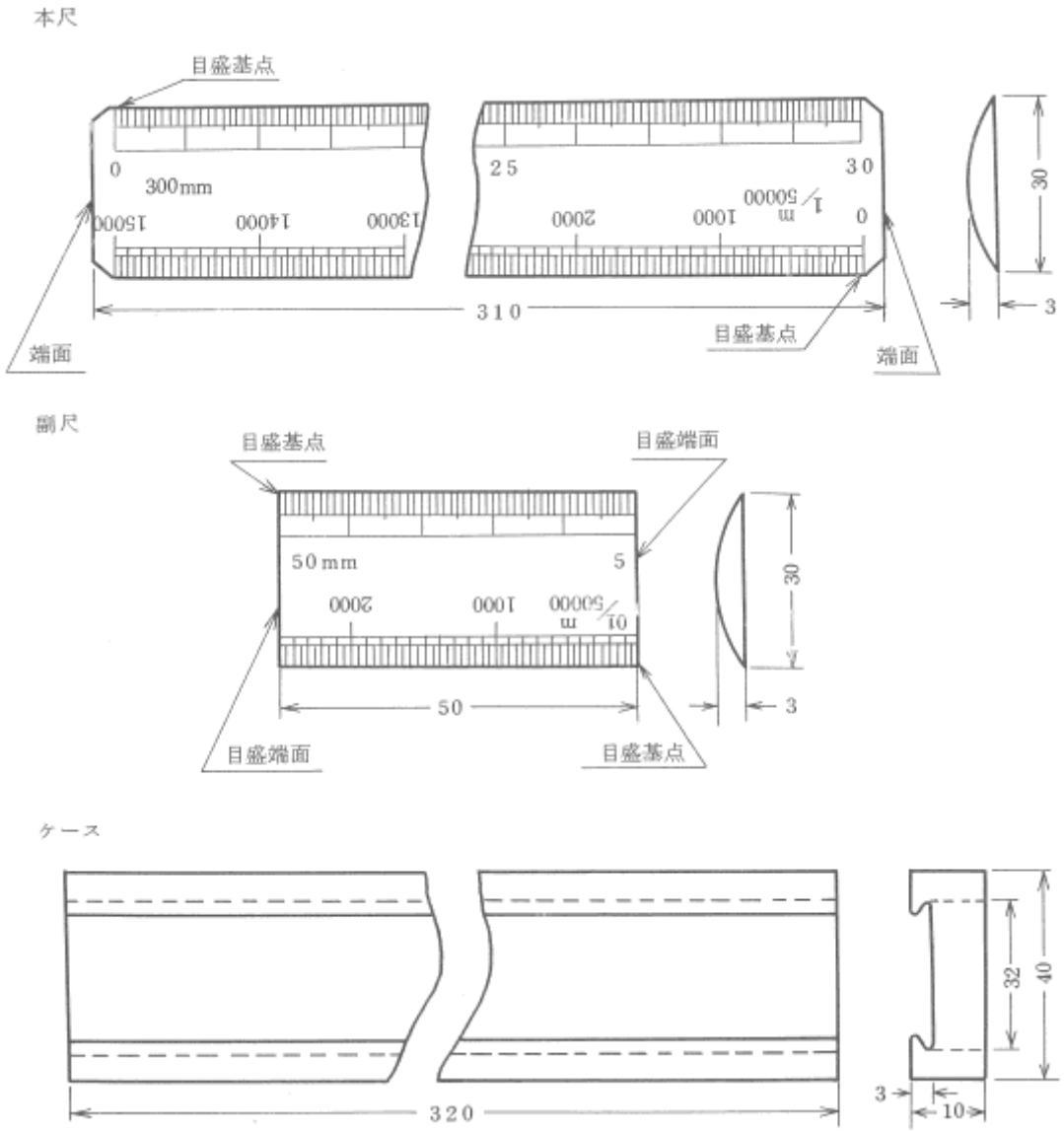

図 A.1－**縮尺スケール，１号及び縮尺スケール，２号**

表 A.1－寸法

番号	種類	実目盛		縮尺目盛	
		目量	目盛全長	目量	目盛全長
1	縮尺スケール，１号	１ mm	３００ mm	２０ m	７ ５００ m
2	縮尺スケール，２号			５０ m	１５ ０００ m
注記　スケールの裏面には，縮尺を収納できる構造とする。					

A.3　構造

構造は，次による。

a)　測定上支障がなく，仕上げが良好なものとする。

b)　目盛は，各面とも目盛基点から目盛るものとし，両端の目盛残しは，それぞれ約５ mmとする。

c)　ケースは，反り，ねじれなどが生じないものとする。

d)　ケースは，縮尺を収納したとき容易に脱落しないような処置を講ずるものとする。

e)　スケールは，１号及び２号とも一端に実目盛，他端に１号は，１／２５ ０００ m，２号は，１／５０ ０００ mの縮尺目盛を目盛るものとする。

f)　副尺の目盛は，本尺に準じて行い，両端の目盛残しはないものとする。

g)　主な目盛線には，その目盛線の表す長さの値を表記するものとする。

A.4　性能

長さの許容差は，常温（５ ℃～３５ ℃）及び常湿（４５ %～８５ %）において，目盛全長に対して±０．３ mmとする。

附属書B
（規定）
座標定規製作要領

B.1　適用範囲

この**附属書**は，**種類**３の座標定規の作成要領について規定する。

B.2　形状・寸法

形状及び寸法は，**図** B.1 及び**表** B.1 による。

単位　mm

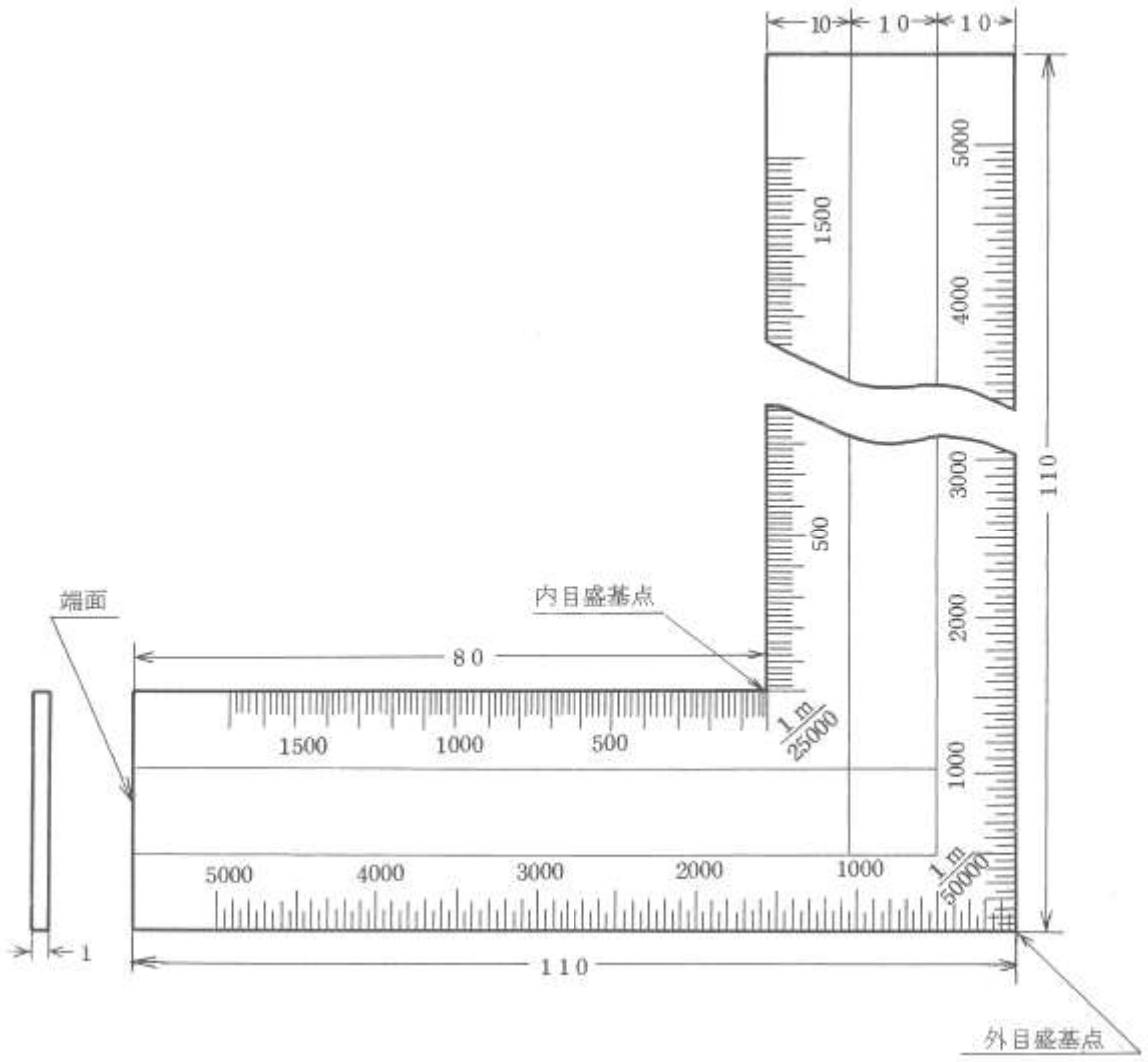

図 B.1－**座標定規**

表 B.1－寸法

単位 m

番号	縮尺	目盛全長	目量
1	1／25 000	1 700	20
2	1／50 000	5 000	50

B.3 構造

構造は，次による。

a) 測定上支障がなく，仕上げが良好なものとする。

b) 目盛側面の真直度は，角側面とも全長に対して0．2 ㎜以下とする。

c) 直角度の偏差は，辺の全長に対して0．2 ㎜以下とする。

d) 目盛線及び数字は，裏面に刻入し，数字は表面から見て正対になるようにするものとする。

e) 目盛線及び数字は，黒とし，十分に墨入れをし，鮮明であり容易に剝落しないものとする。

f) 目盛線は，内目盛基点及び外目盛基点から内側に1／25 000 m，外側には1／50 000 mの縮尺目盛を目盛るものとする。また，標定の正確を期するため平行な2本の実線を引くものとする。

g) 目盛線の太さは，0．2 ㎜以下とする。

h) 主な目盛線には，その目盛線の表す長さの値を表記するものとする。

B.4 性能

長さの許容差は，常温（5 ℃～35 ℃）及び常湿（45 %～85 %）において，**表 B.2** によるものとする。

表 B.2－性能

各目盛面の直線部	許容差
目盛全長	±0．2 ㎜
分長[a)]	±0．1 ㎜
注[a)] 分長とは，各目盛面の目盛数字を刻入してある目盛線間の距離をいう。	

附属書C
（規定）
特科用三角尺製作要領

C.1　適用範囲

この**附属書**は，**種類**４の特科用三角尺の作成要領について規定する。

C.2　形状・寸法

形状及び寸法は，**図** C.1 及び**表** C.1 による。

単位　mm

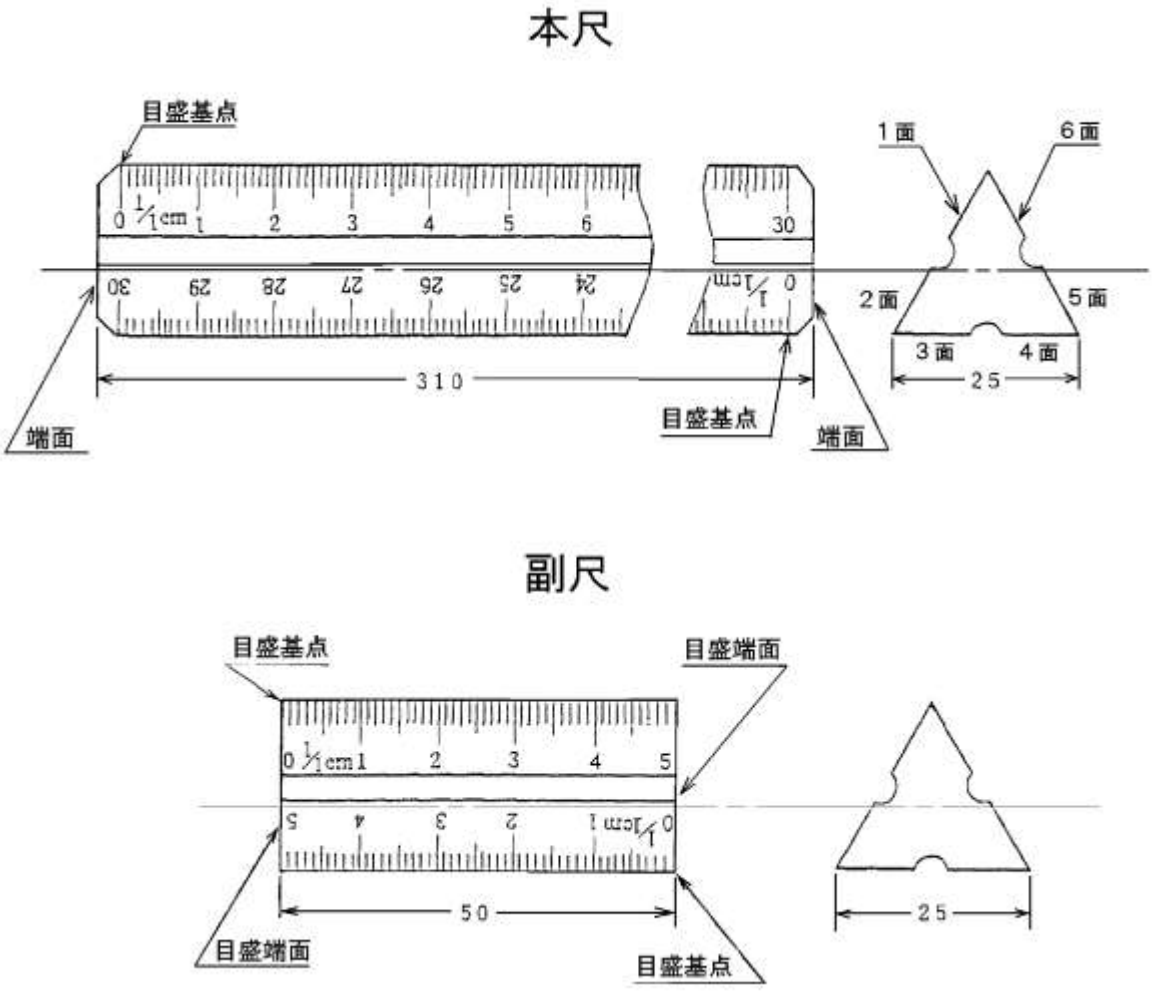

図 C.1－特科用三角尺

図 C.1－寸法

面番号	縮尺	目盛全長	目量
1	１／１　cm	３００　mm	１　mm
2			

図 C.1－寸法（続き）

面番号	縮尺	目盛全長	目量
3	1／25 000 m	7 500 m	20 m
4			
5	1／50 000 m	15 000 m	50 m
6			

C.3 構造

構造は，次による。

a) スケールは，各面を平面に当てたとき平面との間に使用上支障のある，反り，たわみ，ねじれなどがあってはならない。

b) 目盛は，各面とも目盛基点から目盛るものとし，両端の目盛残しは，それぞれ５ mm を標準とする。

c) 縮尺の目盛は，本尺に準じて行い両端の目盛残しはないものとする。

d) 主な目盛線には，その目盛線の表す長さの値を表記するものとする。

C.4 性能

長さの許容差は，常温（５ ℃～３５ ℃）及び常湿（４５ %～８５ %）において，各面とも目盛全長に対して±０．３ mm とする。

附属書D
（規定）
縮尺スケール，鋼製製作要領

D.1　適用範囲

この**附属書**は，**種類**５の縮尺スケール，鋼製の作成要領について規定する。

D.2　形状・寸法

形状及び寸法は，**図** D.1 及び**表** D.1 による。

単位　mm

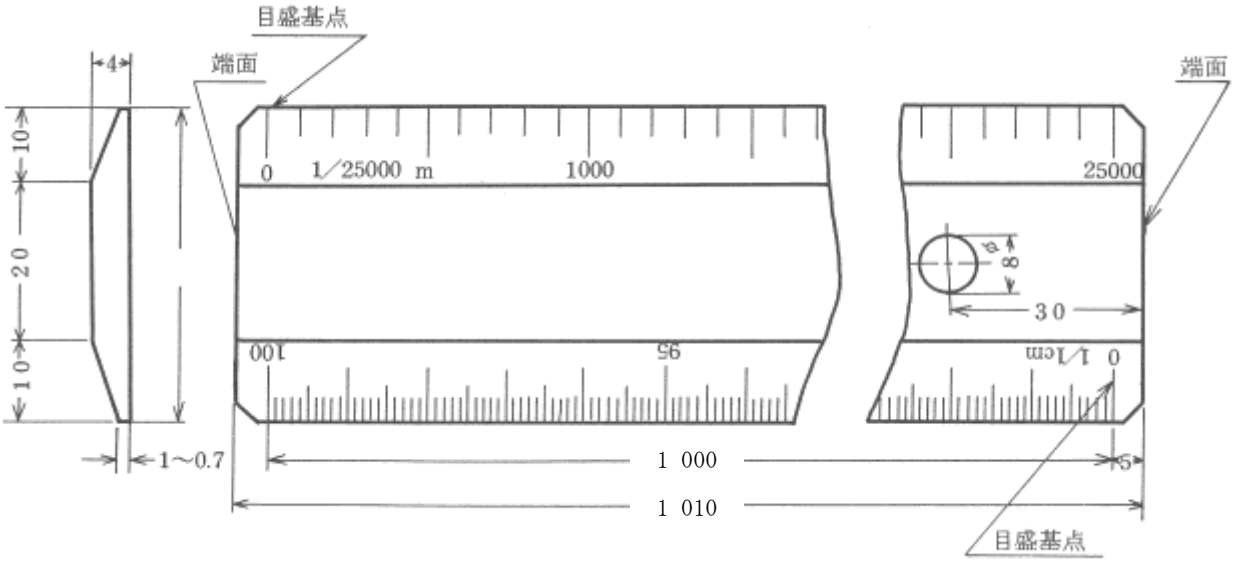

図 D.1－**縮尺スケール，鋼製**

表 D.1－**寸法**

番号	縮尺	目盛全長	目量
1	１／１ cm	１ ０００ mm	１ mm
2	１／２５ ０００ m	２５ ０００ m	１００ m

D.3　構造

構造は，次による。

a)　スケールの平面度は，表面及び裏面とも０．５ mm以下とする。

b)　目盛側面の真直度は，０．２ mm以下とする。

c)　目盛側面は，平滑に仕上げられているものとする。

d)　目盛は，各面とも目盛基点から目盛るものとし，スケールの一端には実目盛，他端には１／２５ ０００ m，の縮尺目盛を目盛るものとする。

e)　主な目盛線には，その目盛線の表す長さの値を表記するものとする。

D.4　性能

任意の二つの目盛線間の距離は，常温（５ ℃～３５ ℃）及び常湿（４５ %～８５ %）において，**表 D.2** に示すとおりとする。

表 D.2－性能

単位 mm

番号	目盛間の距離	許容差
1	５００以下	±０．２
2	５００を超え１ ０００以下	±０．３